



EcoForm

ENCOFRADOS

TABLERO OSB PARA MOLDES DE ALTA RESISTENCIA



- ✓ Tablero económico y eficiente.
- ✓ Permite hasta 8 usos, considerando las dos caras del tablero.
- ✓ Tecnología OSB que incluye sellado en sus bordes para evitar penetración de lechada de hormigón.

www.LPParaguay.com.py

LP Ecoform es un tablero de OSB para ser utilizado como formas o moldes para concreto. Está fabricado con bordes sellados, lo que mejora la resistencia a la penetración de la lechada de hormigón, permitiendo que el producto sea más resistente y con bajo índice de hinchamiento.

Este producto está fabricado con tecnología OSB, compuesto por hojuelas de madera dispuestas en 3 capas perpendiculares entre sí y pegadas a altas temperaturas con resina a prueba de agua.

LP utiliza 100% de madera de reforestación, apoyando la gestión sostenible de los bosques del planeta, lo cual es certificado por PEFC que garantiza la cadena de custodia en todo el proceso productivo.

APLICACIONES

Tablero para moldaje con terminación semi fina. Su uso principal es para encofrados, moldajes o formas para concreto en vigas, pilares, zócalos y fundaciones.

Permite hasta 8 usos, considerando ambas caras del tablero, con aplicación de desmoldante.

RECOMENDACIONES

Almacenaje

Acopie el producto en lugares planos, con a lo menos cuatro apoyos transversales y protegidos de la lluvia. Esto asegurará superficies más planas y uniformes.

Desmoldante

Utilice preferentemente desmoldante químicamente reactivo o para metal. Se recomienda hacer una aplicación a la superficie completa del tablero el día antes de su primer uso y repetir momentos antes de ser usado, lo que mejorará notoriamente el resultado de la aplicación, aumentando el número de usos y facilitando el desmoldado.

El desmoldante debe aplicarse, como en otros tableros de encofrado para concreto, con ayuda de una brocha, esponja o pulverizador. Esta aplicación debe ser lo más uniforme posible.

Cortes y perforaciones

Se recomienda el uso de discos de sierra de widia, para cortar acero rápido o diamantado, de preferencia con 56 dientes trapezoidales y velocidad de corte en torno a 4.000 rpm. Evitar sierras de huincha, porque puede astillar el material.

Sellado

Todos los cortes y perforaciones realizados al momento de usar **LP EcoForm** deben ser sellados nuevamente antes de usar. Se recomienda aplicar cualquier pintura en base a solvente, tales como óleo o esmalte sintético.

Desmolde

Para un buen desmolde que minimice los daños, se recomienda el uso de tacos de madera en forma de cuña. El tablero también tolera los métodos tradicionales de desmolde, como el uso de pies de cabra o diablo. Recuerde que

en el desmolde es cuando más se debe cuidar el tablero. Esto asegurará el mayor número de usos o repeticiones.

Limpieza

Después del desmolde, el tablero debe ser limpiado y reparado con cepillo de metal o listones de madera. Golpee suavemente la cara opuesta con un martillo, removiendo también parte del concreto. Antes de reutilizar, se deben remover los clavos. Eventuales orificios deben rellenarse con masilla plástica u otro producto adecuado. Luego proceda nuevamente con la aplicación de desmoldante.

MONTAJE DEL ENCOFRADO

Las trabas y cimbras pueden ser posicionadas y calculadas, del mismo modo que en otros tableros de madera, siempre obedeciendo al proyecto de encofrado.

Los clavos utilizados para fijar pueden ser de cualquier tipo, sin embargo, se recomienda usar clavos de doble cabeza para facilitar su extracción y no dañar los tableros.



Para el montaje de moldes en subterráneo y lugares de difícil acceso, se recomienda la utilización de refuerzos en los bordes de los tableros hechos con barras de madera con un largo mínimo de 5 cm.

CARACTERÍSTICAS	UNIDAD	18 mm	PROCEDIMIENTO
Ancho	mm	1.220	
Largo	mm	2.440	
Densidad	Kg/m ³	630	ASTM D2395
Propiedad de la llama	Categoría	Clase C	ASTM E84
Emisión de formaldehído	mg/m ³	<0,124	ASTM E1333
Conductividad térmica	W/m ² K	0,11	NCH 850
Paralelo MOE	N/mm ²	> 4.800	EN-310
Perpendicular MOE	N/mm ²	> 1.900	EN-310
Paralelo MOR	N/mm ²	> 26	EN-310
Perpendicular MOR	N/mm ²	> 14	EN-310
Resistencia a la tracción	N/mm ²	> 0,40	EN-319
Espesor hinchamiento (inmersión agua)	%	< 12	EN-317
Resistencia humedad. Método cocción	N/mm ²	> 0,13	EN-1087

